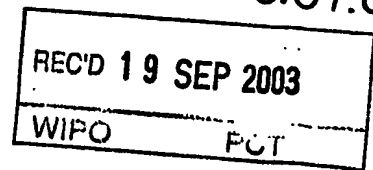


日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

PCT/JP03/09655

30.07.03



別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2002年 7月31日

出 願 番 号
Application Number: 特願2002-222704
[ST. 10/C]: [JP2002-222704]

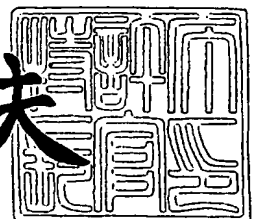
出 願 人
Applicant(s): 品川白煉瓦株式会社

PRIORITY
DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 9月 4日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



BEST AVAILABLE COPY

出証番号 出証特2003-3072158

【書類名】 特許願

【整理番号】 P-1825

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B22D 11/10
B22D 41/50

【発明者】

【住所又は居所】 東京都千代田区九段北四丁目 1 番 7 号 品川白煉瓦株式会社内

【氏名】 野村 修

【発明者】

【住所又は居所】 東京都千代田区九段北四丁目 1 番 7 号 品川白煉瓦株式会社内

【氏名】 高井 政道

【発明者】

【住所又は居所】 東京都千代田区九段北四丁目 1 番 7 号 品川白煉瓦株式会社内

【氏名】 堀内 俊男

【発明者】

【住所又は居所】 東京都千代田区九段北四丁目 1 番 7 号 品川白煉瓦株式会社内

【氏名】 栗崎 勝

【発明者】

【住所又は居所】 東京都千代田区九段北四丁目 1 番 7 号 品川白煉瓦株式会社内

【氏名】 萩野 秀隆

【発明者】

【住所又は居所】 東京都千代田区九段北四丁目 1 番 7 号 品川白煉瓦株式会社内

【氏名】 井上 慎祐

【特許出願人】

【識別番号】 000001971

【氏名又は名称】 品川白煉瓦株式会社

【代理人】

【識別番号】 100099195

【弁理士】

【氏名又は名称】 宮越 典明

【電話番号】 03-5562-6464

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 030889

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9815095

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 鋳造用ノズル

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 鋳造用ノズルの溶鋼流通孔部に、溶鋼流通方向に対して平行及び垂直のいずれの方向にも非連続であって、独立した複数の突起部及び／又は凹部を配設してなる鋳造用ノズルにおいて、前記突起部及び／又は凹部は、次の式(1)および式(2)を満足する寸法からなることを特徴とする鋳造用ノズル。

$$\text{式(1)} \cdots \cdots H \geq 2 \quad (\text{単位: mm})$$

$$\text{式(2)} \cdots \cdots L > 2 \times H \quad (\text{単位: mm})$$

[上記式中の“H”は、突起部の最大高さ又は凹部の最大深さを示し、

“L”は、突起部又は凹部のベース部の最大長さを示す。]

【請求項 2】 前記突起部及び／又は凹部の配設されている範囲内の溶鋼流路内表面積が、該突起部及び／又は凹部の配設前における溶鋼流路内表面積に対して 102～350%となるように配設されている、請求項 1 に記載の鋳造用ノズル。

【請求項 3】 前記突起部及び／又は凹部は、溶鋼流通方向に対する垂直方向で、位置をずらして千鳥状に配設してなる、請求項 1 または請求項 2 に記載の鋳造用ノズル。

【請求項 4】 前記突起部及び／又は凹部は、鋳造用ノズルの溶鋼流通孔部の全面または一部に配設してなる、請求項 1～3 のいずれか一項に記載の鋳造用ノズル。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、鋳造用ノズルに関し、特に、鋳造用ノズルの溶鋼流通孔部に、溶鋼流通方向に対して平行及び垂直のいずれの方向にも非連続であって、独立した複数の突起部及び／又は凹部を配設した鋼の連続鋳造用ノズルに関する。

【0002】

【従来の技術】

鋼の連続铸造用ノズルとしては、浸漬ノズル、ロングノズル、タンディッシュノズル、セミイマージョンノズルなどが知られている。

鋼の連続铸造用ノズルとして“浸漬ノズル”を例に挙げて説明すると、この浸漬ノズルの使用目的は、タンディッシュ・モールド間をシールし、溶鋼の再酸化を防止すると共に、浸漬ノズルの吐出孔口からの溶鋼流を制御し、かつモールド内に均一な溶鋼を供給し、操業の安定化、铸件品質の向上を図ることにある。

【0003】

しかし、A1キルド鋼などを铸造する際、通常、浸漬ノズルの溶鋼流通孔部表面(内管表面)にアルミナを主体とした非金属介在物(以下、本明細書において、単に“アルミナ”という)が付着堆積してくる。

そして、浸漬ノズルの内管表面にアルミナ付着量が多くなると、ノズル内孔部の狭窄化、铸造速度の低下、吐出流の偏流、ノズル内孔部の閉塞などを招き、操業が不安定化する。更に、付着したアルミナの一部が溶鋼流によって脱落し、モールド内に入り込んで凝固シェルに捕捉されると、大型介在物欠陥となり、铸件品質が低下することとなる。

【0004】

このように、浸漬ノズル内管表面の“アルミナ付着”は、他のロングノズル、タンディッシュノズルなどの铸造用ノズルにおいても同様であるが、ノズルの寿命を低下させるだけでなく、操業、铸件品質両面に悪影響を及ぼす。

【0005】

铸造用ノズルのアルミナ付着を防止する一般的な手段として、不活性ガスの吹込み方式が知られている。この方式は、通常、スライドゲートのインサートノズルや上プレートあるいは内挿式浸漬ノズルのストッパー嵌合部から不活性ガスを吹き込む方法であるが、溶鋼清浄度が低い場合には、浸漬ノズルから直接不活性ガスを吹き込む方法も実施されている。

【0006】

一方、铸造用ノズルのアルミナ付着を防止するために、ノズルに適用する材質(難アルミナ付着材質)について提案されており、例えば、浸漬ノズルの内孔部にボロンナイトライド(BN)含有材質(実公昭59-22913号公報)やBN-C耐火物

(実公平7-23091号公報)などを配設することが提案されており、また、 $Al_2O_3-SiO_2-C$ 材質、 $CaO-ZrO_2-C$ 材質、カーボンレス耐火物などを配設することも提案されている。

【0007】

さらに、鑄造用ノズル内孔部の形状面からの提案も多数なされており、例えば「内壁にらせん状の溝または突起を設けた鑄造用ノズル(特開昭57-130745号公報)」, 「ノズル孔の内面に、溶鋼流通方向に対して垂直方向に連続した凸部または凹部を設けた鑄造用ノズル(実開昭61-72361号公報)」, 「熔融金属の流通路表面に半球状の凹凸部を形成したノズル(特開昭62-89566号公報)」, 「内壁の溶湯が衝突する部分を含む領域に、その長手方向に沿って複数の溝を形成した溶湯注入ノズル(特開昭63-40670号公報)」, 「内壁に1本以上のらせん状の段差を設け、入口側より出口側にかけて熔融金属流路の断面積を漸次縮小した部分を有する熔融金属の誘導管(特開平2-41747号公報)」, 「ノズル孔の内面に、断面円弧状をなす波形の襞が溶湯の流れる方向へ4山以上連ねて設けられ、該襞は山から山までの間隔が4~25cmで、山から谷までの深さが0.3~2cmである連続鑄造用浸漬ノズル(特開平6-269913号公報)」が提案されている。

【0008】

また、「溶鋼流通孔に複数の段差部を設けた浸漬ノズル(実公平7-23091号公報)」, 「連続鑄造用浸漬ノズルの底部にスリット状の吐出口を有し、かつ、該ノズルの内部にオリフィスを有し、該オリフィスで囲まれた平断面の形状が楕円ないしは矩形または矩形の短片側を円弧で置き換えた形状を成して、浸漬ノズル内を流動する熔融金属流を絞り込める構造とし、さらに、前記オリフィスで囲まれた平断面の長辺側の方向が、前記底部のスリット状吐出口平断面の長辺側の方向と直交している連続鑄造用浸漬ノズル(特開平9-285852号公報)」, 「ノズル内の溶鋼を旋回流とするためのねじりテープ状の旋回羽根を備えた浸漬ノズルであって、該旋回羽根の下部でノズル内径を絞った形状の浸漬ノズル(特開2000-237852号公報, 特開2000-237854号公報)」が提案されている。

【0009】

【発明が解決しようとする課題】

鑄造用ノズルのアルミナ付着を防止する前記従来技術のうち、不活性ガスの吹込み方式では、アルミナ付着防止効果が期待できるものの、不活性ガスのバブリング攪拌作用によりノズル吐出口内面の溶損が激しくなる欠点を有し、また、発生気泡の大きさや分散性などにもよるが、ガス気泡によるピンホール欠陥が生じ易く、鑄片欠陥が生成し易いという問題があった。

一方、ノズルに適用する難アルミナ付着材質については、ある程度のアルミナ付着防止効果が期待できるものの、所望の効果を発揮するとは言い難い。

【0010】

また、ノズル内孔部の形状に着目した前記従来技術では、部分的に乱流を生じさせ、溶鋼流の偏流を防止し、アルミナ付着を防止し得る効果がある程度期待できるけれども、特に吐出孔部からの溶鋼の偏流を防止し難い、即ち、マイナスの流れ(吸い込み流)が発生したり、吐出孔が複数ある場合、各吐出孔からの流出量にアンバランスが生じたりするという問題があった。

【0011】

浸漬ノズルを例に挙げて更に説明すると、このノズルは、モールド内に均一な溶鋼を供給するという重要な役割を担っているが、実際には、スライドバルブによる流量制御により、ノズル内の溶鋼の流れは偏流となっており、これが吐出孔部における溶鋼の偏流を生じ、さらには、モールド内まで影響するため、鋼片品質の低下を引き起こす場合がある。

また、浸漬ノズル内で偏流が発生する原因としては、スライドバルブによる流量制御による以外にも、ストッパーによる流量制御や溶鋼排出時に発生する容器内溶鋼の渦が挙げられる。

【0012】

上記問題は、前記従来技術で列挙したノズル内孔部の形状によってある程度は改善されており、特に、前掲の実公平7-23091号公報に記載されている「複数段差部付浸漬ノズル」では、段差によってノズルの断面積が減少した部分を溶鋼が通過することによって、ある程度の偏流抑制効果が得られている。実用的に使用されている段差の高さは5 mm程度であり、この段差をさらに高くすると、偏流抑制効果が向上するけれども、段差部での断面積の減少と管壁での摩擦抵抗の増

加により、溶鋼通過量(スルー putt)が制限されるという問題があった。

【0013】

また、前掲の特開昭62-89566号公報に記載されている「熔融金属の流通路表面に半球状の凹凸部を形成したノズル」においても、溶鋼の偏流防止効果およびアルミナ付着抑制効果について、必ずしも満足するものではなかった。

【0014】

ノズル内孔部内での溶鋼の偏流は、「吐出孔部での溶鋼の偏流」の原因となる。この「吐出孔部での溶鋼の偏流」について、図5の(A)，(B)を参照して説明すると、図5(A)に示す溶鋼流aは、吐出孔部(横孔タイプ)から均一に流出せず、図示の実線矢印のように偏流する。すなわち、マイナスの流れ(吸い込み流)が発生する。その結果、点線矢印のようにモールドパウダーを巻き込む可能性が生じ、鑄片品質の低下の原因となる。また、“横孔タイプ”のみならず、図5の(B)に示す“下孔タイプ”のストレート状浸漬ノズル50bでも、溶鋼流a'は、吐出孔部(下孔タイプ)から均一に流出せず、図示の実線矢印のように、吐出孔部で偏流が発生する。

なお、図5の(A)，(B)は、吐出孔部が“横孔タイプ”または“下孔タイプ”の内管ストレート状浸漬ノズル50a，50bの「水モデル実験」によるものであるが、この現象は、前記従来技術で列挙したノズル内孔部の形状に変えても生じるものであり、その事実は、本発明者等が行った「水モデル実験」で確認している。

【0015】

本発明は、従来技術の前記欠点、問題点に鑑み成されたものであって、その目的とするところは、流量制御により発生するノズル内から吐出孔部までの溶鋼の偏流を防止し、さらに、ノズル内にアルミナが付着するのを抑制することができる鑄造用ノズルを提供することである。

【0016】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するため、本発明に係る鑄造用ノズルは、
『鑄造用ノズルの溶鋼流通孔部に、鑄造用ノズルの溶鋼流通孔部に、溶鋼流通方

向に対して平行及び垂直のいずれの方向にも非連続であって、独立した複数の突起部及び／又は凹部を配設してなる鑄造用ノズルにおいて、前記突起部及び／又は凹部は、次の式(1)および式(2)を満足する寸法からなることを特徴とする鑄造用ノズル。

$$\text{式(1)} \cdots \cdots H \geq 2 \quad (\text{単位: mm})$$

$$\text{式(2)} \cdots \cdots L > 2 \times H \quad (\text{単位: mm})$$

[上記式中の“H”は、突起部の最大高さ又は凹部の最大深さを示し、

“L”は、突起部又は凹部のベース部の最大長さを示す。]

を要旨(発明を特定する事項)とする。

そして、このような突起部及び／又は凹部を配設することにより、その部分における溶鋼流に対して“乱流”を発生させることにより、溶鋼流通孔部内での溶鋼流の滞流、偏流を防止してアルミナ付着を抑制することができ、また、特に吐出孔部での溶鋼の偏流を防止することができ、その結果として、連続鑄造操業が容易に行うことができ、また、モールドパウダーを巻き込むようなこともなく、高品質の鋼を容易に鑄造することができる。

【0017】

【発明の実施の形態】

以下、本発明に係る鑄造用ノズルの実施の形態について詳細に説明する。

本発明に係る鑄造用ノズルは、前記したとおり、鑄造用ノズルの溶鋼流通孔部に、溶鋼流通方向に対して平行及び垂直のいずれの方向にも非連続であって、独立した複数の突起部及び／又は凹部を配設した鑄造用ノズルであって、この突起部及び／又は凹部の寸法が前記式(1)、式(2)を満足することを特徴とする。

最大高さないし最大深さ(H)が2mm未満では、凹凸部での溶鋼流に対する“乱流”を発生させ難く、また、整流効果も得られ難く、アルミナ付着抑制効果を生じ難くなるので好ましくない。

また、本発明において、特に式(2)でベース部の最大長さ(L)を“ $L > 2 \times H$ (mm)”とする理由は、①突起下方における淀みの発生を防止するためであり、②溶鋼流の衝突による突起の脱落を防止するためである。このベース部の最大長さ(L)が $2 \times H$ (mm)以下では、上記①および②の効果が得られ難く、そして、

“溶鋼の偏流防止効果”が得られ難いので好ましくない。

【0018】

本発明に係る鑄造用ノズルは、前記式(1)、式(2)を満足する寸法の突起部及び／又は凹部であれば、その形状について特に限定するものではなく、半球状、楕円形状、略多角錐形状のものを任意に使用することができ、また、これらの形状を適宜組合わせて配設することができる。

なお、本発明において、「略多角錐形状」とは、3つ以上の線分で形成されるものであって、その先端部が鋭角状、平面状又は曲面状であり、その稜線が直線又は曲線である形状のものを意味する。

【0019】

本発明の凹凸部の溶鋼流通孔部への配設により、配設する前の基準構造に比べて、溶鋼流路内表面積が変化する。配設後の溶鋼流路内表面積としては、配設前のそれに対して102～350%が好ましい。より好ましくは105～300%であり、さらに、105～270%が最適である。

102%未満では、本発明で特徴とする突起部及び／又は凹部の配設による所望効果が得られ難く、また、350%を超える場合、溶鋼流通孔内が狭くなり、十分な溶鋼流量が確保し難いので好ましくない。

【0020】

本発明で特徴とする突起部及び／又は凹部のノズル内孔部への配設としては、特に限定するものではないが、溶鋼流通方向に対する垂直方向で、位置をずらして千鳥状に配設するのが好ましい。また、本発明で特徴とする突起部及び／又は凹部は、ノズルの溶鋼流通孔部の全面または一部（例えば、ノズル吐出孔の上端部から上部中央部まで）に配設することができる。

【0021】

次に、本発明に係る鑄造用ノズルの実施の形態について、図1および図2に基づいて説明する。

図1は、本発明の一実施形態である浸漬ノズルの断面斜視図であって、ストレータ状浸漬ノズル10の内孔部(溶鋼流通孔部)12に複数の楕円状突起部14を配設した例である。また、図2は、本発明の他の実施形態である浸漬ノズルの断面斜視

図であって、単段差付浸漬ノズル20の内孔部(溶鋼流通孔部)22に複数の楕円状突起部24を配設した例である。なお、図1、図2において、11、21は本体部、13、23はパウダーライン部を示す。また、 L_1 は浸漬ノズルの全長、 L_2 は内孔部の全長、 L_3 は突起部を配設する箇所長さ、 L_4 は段差の長さ、 h は段差の高さ、 R は内孔部の半径をそれぞれ示す。

【0022】

上記の楕円状突起部14を配設したストレート状浸漬ノズル10、楕円状突起部24を配設した単段差付浸漬ノズル20に対して、従来の不活性ガスの吹込み方式を併用することもでき、これによって、アルミナ付着に対する不活性ガスの吹込み方式の効果が改善される。この併用も本発明に包含されるものである。

【0023】

以上、主に図1、2に図示するような“横孔タイプ”の浸漬ノズルに本発明を適用する例について説明してきたが、図5の(B)に図示するような“下孔タイプ”の浸漬ノズルや、それ以外にも、“ノズル内径が吐出孔部に向けて縮小したタイプ”や“吐出孔部に向けて断面が扁平になっていくタイプ”の浸漬ノズルにも適用できる。

また、従来から知られている“連続した段差を有する浸漬ノズル”にも適用可能である。

【0024】

さらには、浸漬ノズルのみならず、ロングノズル、タンディッシュノズル、セミマージョンノズル、整流ノズル、チェンジノズル、取鍋ノズル、インサートノズル、注入ノズル等の各種鑄造ノズルにも適用可能であり、流通孔内面への付着物の付着防止、流通孔内での整流化に効果がある。

特に、吐出孔部が湯面より高い位置にあるノズルでは、吐出孔から出た溶鋼がスプレーのように拡散し(いわゆる「湯が散る」)、さらには、散った溶鋼が地金として周辺の設備に付着し、その除去に労力をさかねばならないという問題がある。これらの問題に対しても、本発明を適用することで、前記効果の結果として“湯の散り”が低減できるため、作業性が改善される。

【0025】

本発明で特徴とする“突起部および／または凹部”の材質については、本発明で限定されるものではなく、自明の材質を任意に適用することができる。これらを列挙すると、 Al_2O_3-C 系、 $MgO-C$ 系、 $Al_2O_3-MgO-C$ 系、 $Al_2O_3-SiO_2-C$ 系、 $CaO-ZrO_2-C$ 系、 ZrO_2-C 系などのカーボン含有耐火物や、 Al_2O_3 系、 MgO 系、スピネル系などのカーボンレス耐火物を挙げることができる。

【0026】

【実施例】

以下、本発明の実施例を比較例と共に挙げ、本発明を具体的に説明するが、本発明は、以下の実施例 1, 2 によって、限定されるものではない。

【0027】

(実施例 1)

本実施例 1 は、ストレート状浸漬ノズルの内孔部に複数の球面状突起部を配設した例であって、次の浸漬ノズルを作製した(図 1 参照)。

- ・浸漬ノズルの形状：内管ストレート状浸漬ノズル
 - ：浸漬ノズルの全長 $L_1 = 900\text{ mm}$
 - ：内孔部の全長 $L_2 = 870\text{ mm}$
 - ：内孔部の半径 $R = 45\text{ mm}$
- ・浸漬ノズルの材質：本体部 黒鉛;25wt%, Al_2O_3 ;50wt%, SiO_2 ;25wt%
 - ：パウダーライン部 黒鉛;13wt%, ZrO_2 ;87wt%
- ・球面状突起部：配設位置 吐出孔の上端部から上部方向へ 450 mm の長さで配設 ($L_3 = 450\text{ mm}$)
 - ：配設数 70 個
 - ：最大高さ 10 mm
 - ：ベース部の最大長さ 27 mm
 - ：材質 浸漬ノズルの本体部と同一材質

(球面状突起部配設による配設部位の、ノズル内孔部表面積の“配設前の前記部位のノズル内孔部表面積”に対する増加率：114%)

【0028】

(実施例 2)

本実施例 2 は、単段差付浸漬ノズルの内孔部に複数の楕円体状突起部を配設した例であって、次の浸漬ノズルを作製した(図 2 参照)。

- ・浸漬ノズルの形状：長さ(L_4);120mm, 高さ(h)5mmの単段差付浸漬ノズル
 - ：浸漬ノズルの全長 $L_1 = 800\text{ mm}$
 - ：内孔部の全長 $L_2 = 770\text{ mm}$
 - ：内孔部の半径 $R = 40\text{ mm}$
- ・浸漬ノズルの材質：本体部 黒鉛;25wt%, Al_2O_3 ;50wt%, SiO_2 ;25wt%
 - ：パウダーライン部 黒鉛;13wt%, ZrO_2 ;87wt%
 - ：内孔部 カーボン;5.5wt%, Al_2O_3 ;94.5wt%
- ・楕円体状突起部：配設位置 吐出孔の上端部から上部方向へ350mmの長さで配設($L_3 = 350\text{ mm}$)
 - ：配設数 54個
 - ：最大高さ 8mm
 - ：ベース部の最大長さ 32mm
 - ：材質 浸漬ノズルの内孔部と同一の低カーボン材質

(楕円体状突起部配設による配設部位の、ノズル内孔部表面積の“配設前の前記部位のノズル内孔部表面積”に対する増加率：116%)

【0029】

(比較例 1)

前記実施例 1 において、球面状突起部を配設しない浸漬ノズルを作製し、これを比較例 1 の浸漬ノズル(実施例 1 に対応する比較例)とした。

【0030】

(比較例 2)

前記実施例 2 において、楕円体状突起部を配設しない浸漬ノズルを作製し、これを比較例 2 の浸漬ノズル(実施例 2 に対応する比較例)とした。

【0031】

(水モデル実験)

実施例 2 及び比較例 2 の各浸漬ノズルを使用して、水モデル実験を実施した。

水モデル実験は、図3に示すように、プロペラ流速計31を用い、各浸漬ノズル30の吐出孔からの吐出流速を測定した。なお、図3は、水モデル実験装置を説明する図であって、(A)は、該装置の右側下部分を示す断面図であり、(B)は、(A)の吐出孔面xの開口形状を示す図である。

実験は、浸漬ノズル30の溶鋼通過量(スループット)：3 (ton/分)， 5 (ton/分)， 7 (ton/分)に相当する水量となるように水量を調整し、2個のプロペラ流速計31を用い、左右の吐出孔からの吐出流速を同時に測定した。図4に、吐出流速の測定結果を示す。

【0032】

水モデル実験の結果、比較例2の単段差付浸漬ノズルを使用した水モデル実験では、スループットが3 ton/分， 5 ton/分の場合、左右のどちら側の吐出孔からの吐出流速においても“マイナスの流れ(吸い込み流)”が生じていた。

これに対して、単段差付浸漬ノズルの内孔部に楕円状突起部を設けた実施例2の浸漬ノズルでは、マイナスの流れは発生しておらず、また、吐出流速のバラツキも小さくなっていた。

【0033】

マイナスの吐出流速が生じた場合、モールド内に投入されるモールドパウダーを巻き込む危険性があり、吐出孔周辺部が溶損するという問題が発生するが、実施例2の浸漬ノズルでは、そのようなマイナス流の発生が解消される。また、比較例2の単段差付浸漬ノズルでは、左右の吐出孔からの吐出流速の差が大きいが、実施例2の浸漬ノズルでは、その差が少なくなっており、より均等な吐出流が得られている。

なお、実施例1および比較例1の浸漬ノズルについても、水モデル実験を実施した。その結果は、実施例2および比較例2の浸漬ノズルに対する上記水モデル試験結果と同様であった。

【0034】

以上の水モデル実験結果に基づき、実施例1，2の浸漬ノズルを実用試験した。その結果、モールド内での溶鋼の偏流が抑制されると共に、ノズル内孔部のアルミナ付着が防止され、その有効性が確認された。

【0035】

【発明の効果】

以上詳記したとおり、本発明に係る鑄造用ノズルは、鑄造用ノズルの溶鋼流通孔部に、特定範囲の寸法からなる突起部及び／又は凹部（溶鋼流通方向に対して平行及び垂直のいずれの方向にも非連続であって、独立した複数の突起部及び／又は凹部）を配設することを特徴とし、これにより、溶鋼流通孔部内のアルミナ付着を抑制することができ、また、特に吐出孔部での溶鋼の偏流を防止することができ、しかもノズル寿命の向上を図ることができる。

そして、本発明に係る鑄造用ノズルを使用することにより、連続鑄造の安定操業が可能となり、さらには、モールドパウダーを巻き込むようなこともなく、高品質の鋼を容易に鑄造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の一実施形態である浸漬ノズルの断面斜視図である。

【図2】

本発明の他の実施形態である浸漬ノズルの断面斜視図である。

【図3】

水モデル実験装置を説明する図であって、(A)は、該装置の右側下部分を示す断面図であり、(B)は、(A)の吐出孔面xの開口形状を示す図である。

【図4】

実施例2および比較例2の浸漬ノズルに対する水モデル実験結果を示す図である。

【図5】

浸漬ノズルの吐出孔部における溶鋼の偏流を説明するための模式図であって、(A)は、内管ストレート状の浸漬ノズル(横孔タイプ)の模式図であり、(B)は、内管ストレート状の浸漬ノズル(下孔タイプ)の模式図である。

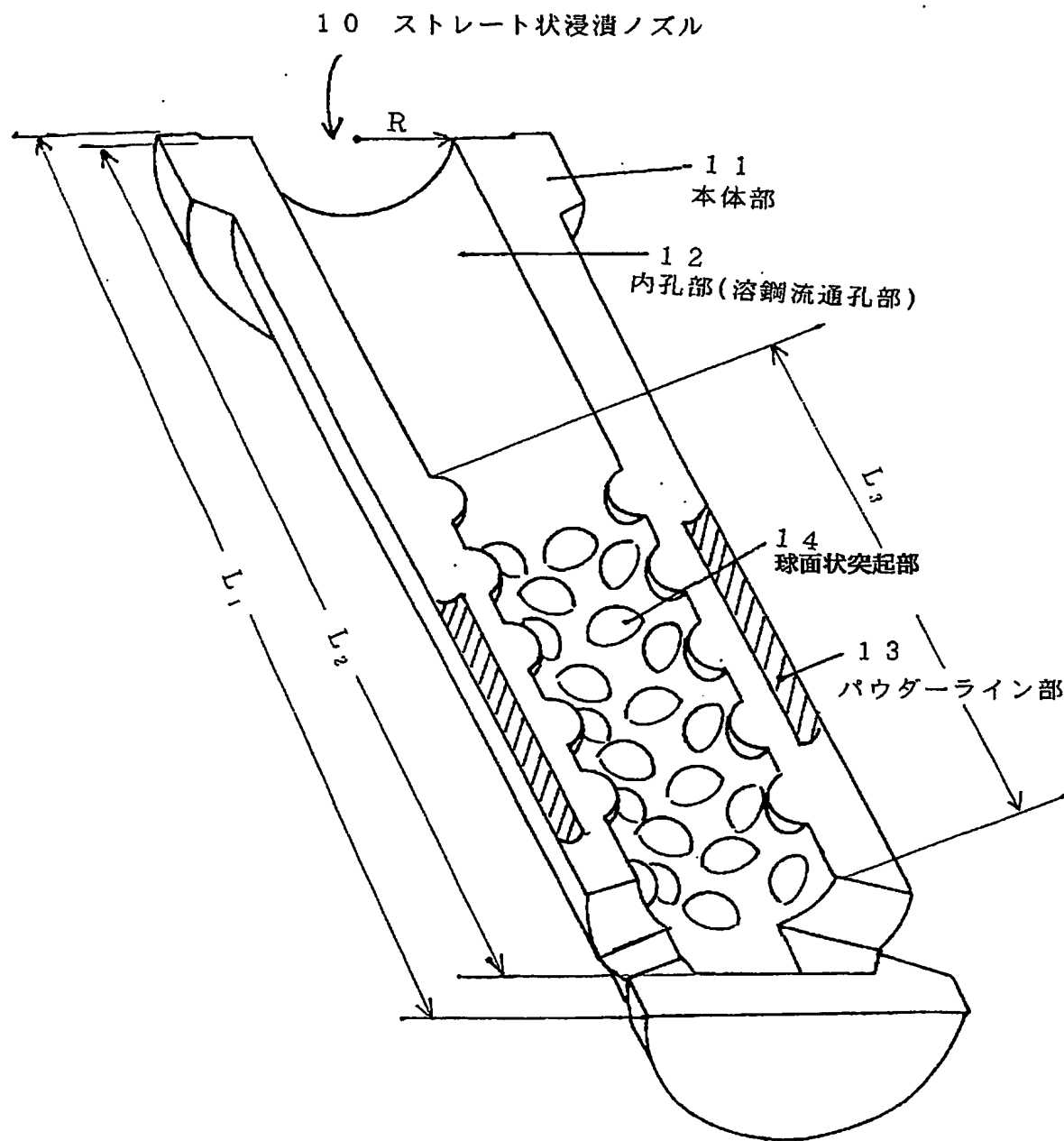
【符号の説明】

- 10 ストレート状浸漬ノズル
- 11 本体部

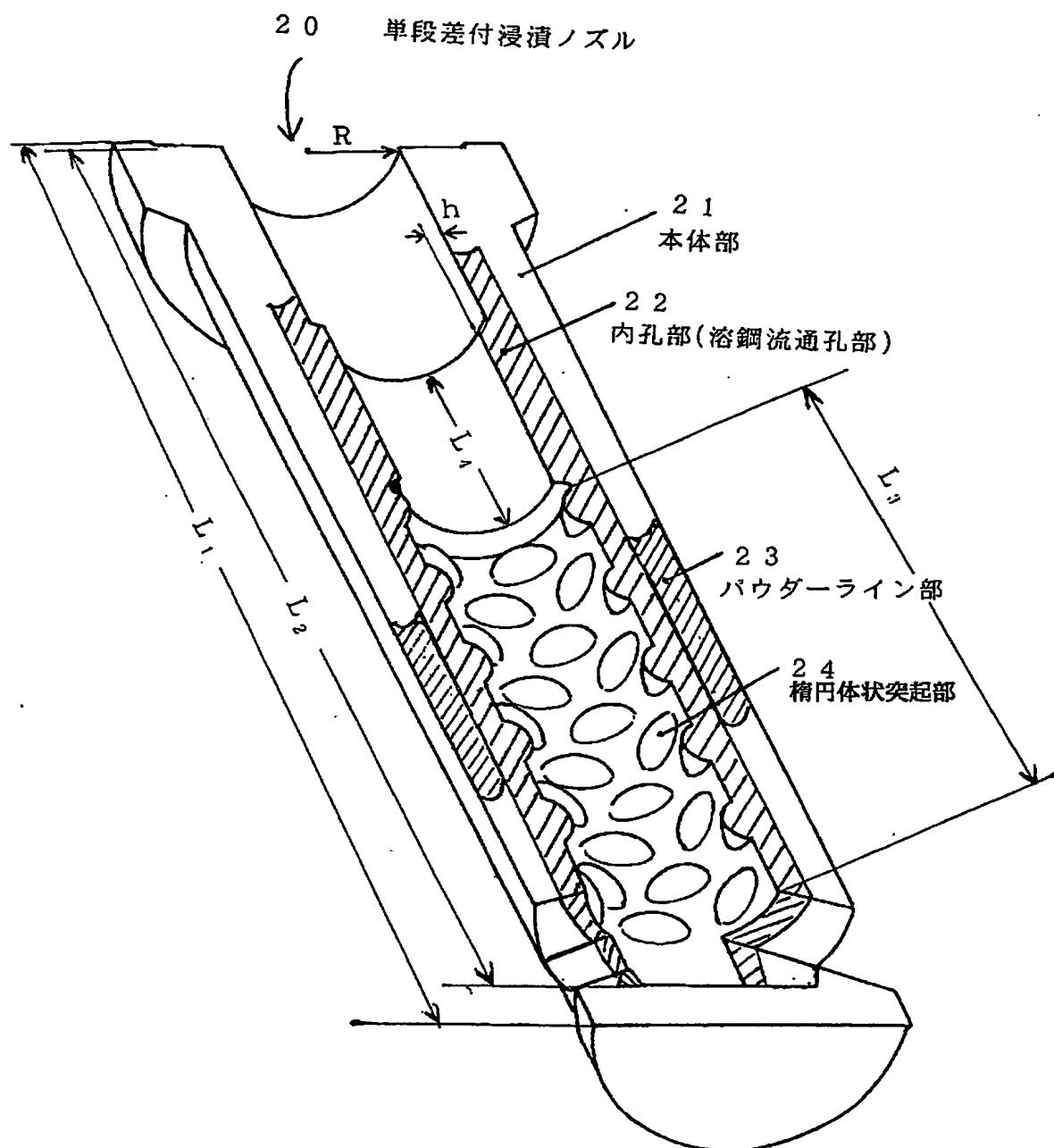
- 1 2 内孔部(溶鋼流通孔部)
- 1 3 パウダーライン部
- 1 4 球面状突起部
- 2 0 単段差付浸漬ノズル
- 2 1 本体部
- 2 2 内孔部(溶鋼流通孔部)
- 2 3 パウダーライン部
- 2 4 楕円体状突起部
 - L 1 浸漬ノズルの全長
 - L 2 内孔部の全長
 - L 3 突起部を配設する箇所の長さ
 - L 4 段差の長さ
 - h 段差の高さ
 - R 内孔部の半径
- 3 0 浸漬ノズル
- 3 1 プロペラ流速計
- x 吐出孔面
- 5 0 a ストレート状浸漬ノズル(横孔ノズル)
- 5 0 b ストレート状浸漬ノズル(下孔ノズル)
- a, a' 溶鋼流

【書類名】 図面

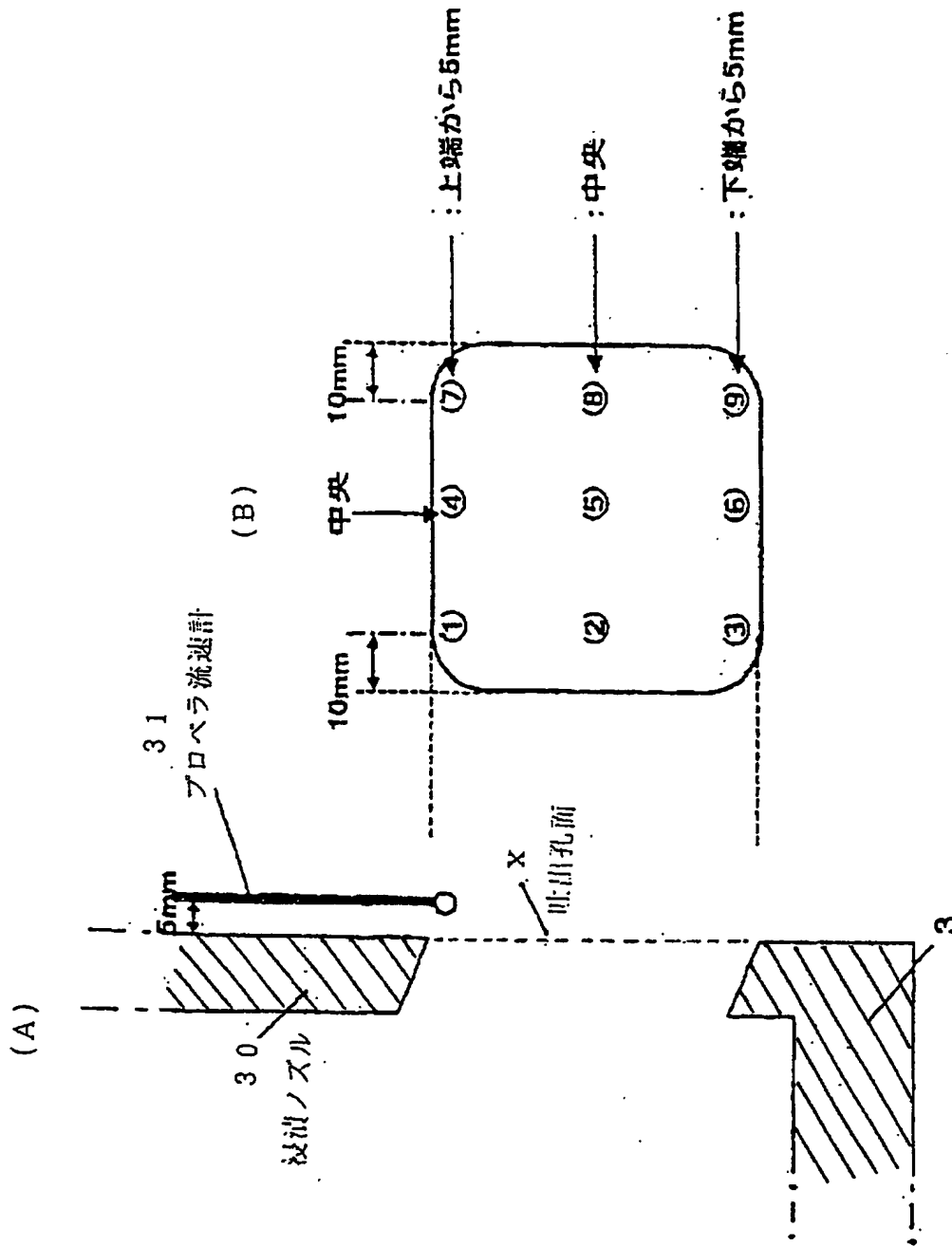
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【図4】

(A)

[比較例2の浸漬ノズル]

【スループット:3steel T/min相当】

	左側			右側		
	奥	中央	手前	手前	中央	奥
上	39	3	8	8	49	51
中	13	16	8	41	11	3
下	2	36	38	58	9	9

(B)

[実施例2の浸漬ノズル]

	左側			右側		
	奥	中央	手前	手前	中央	奥
上	3	13	18	23	20	12
中	18	16	18	25	26	27
下	41	43	2	25	36	22

【スループット:5steel T/min相当】

	左側			右側		
	奥	中央	手前	手前	中央	奥
上	88	22	6	20	83	103
中	14	31	12	70	22	7
下	18	60	68	96	10	1

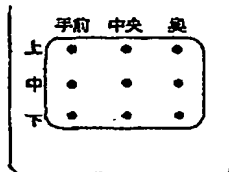
	左側			右側		
	奥	中央	手前	手前	中央	奥
上	41	27	16	24	39	55
中	11	21	36	39	32	22
下	15	77	41	62	52	12

【スループット:7steel T/min相当】

	左側			右側		
	奥	中央	手前	手前	中央	奥
上	102	40	0	22	97	106
中	27	27	32	78	38	21
下	6	95	75	98	19	10

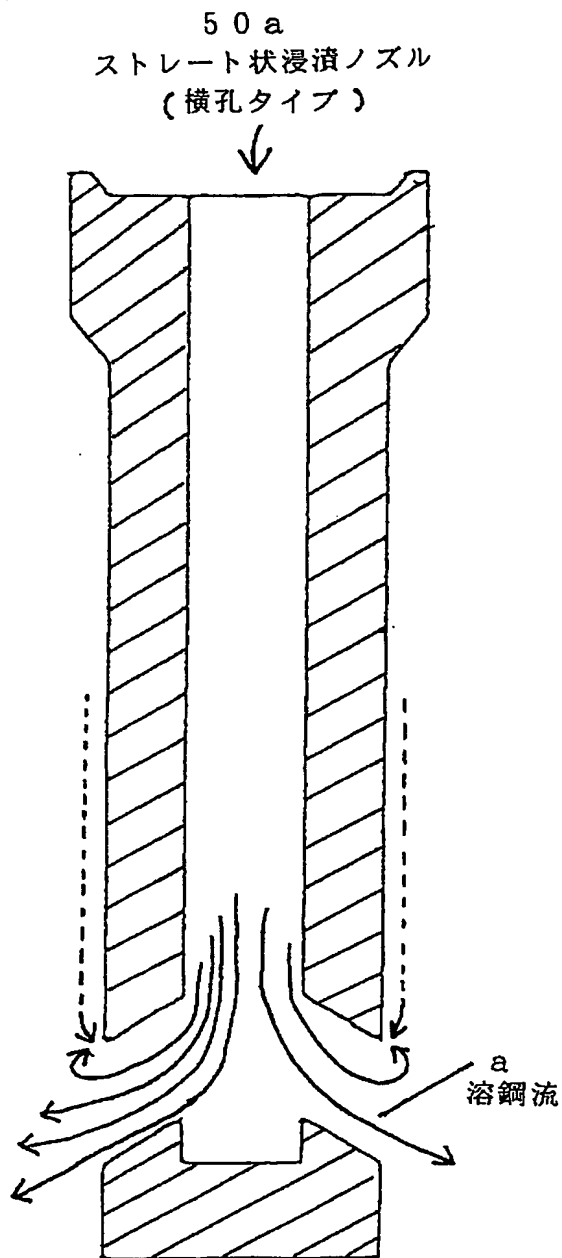
	左側			右側		
	奥	中央	手前	手前	中央	奥
上	122	59	26	37	62	98
中	32	32	38	63	60	42
下	55	66	62	98	43	29

流速	
0>	
0~50	
50~100	
100<	

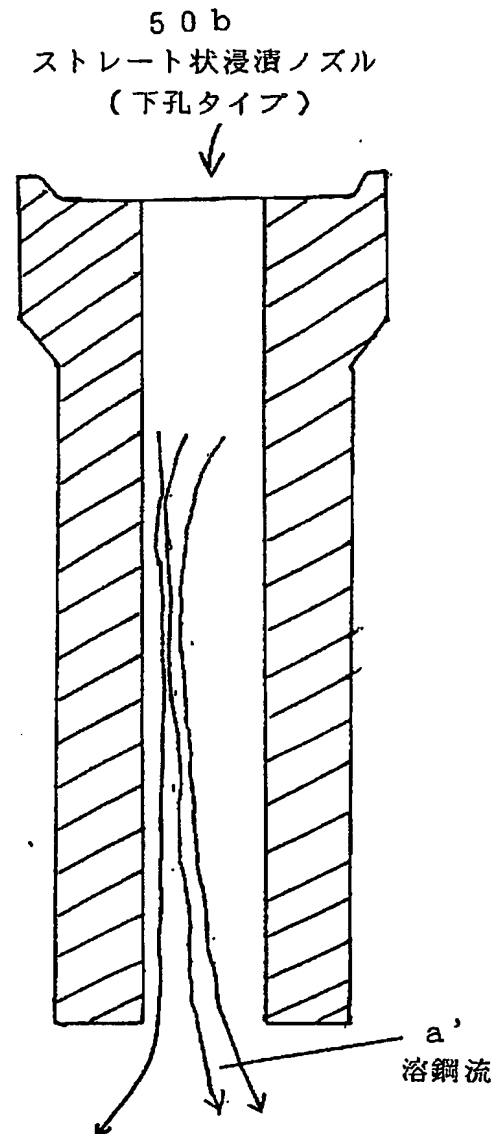


【図 5】

(A)



(B)



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 アルミナ等の付着堆積を防止すると共に、吐出孔部での溶鋼の偏流を防止し得る鑄造用ノズルを提供すること。

【解決手段】 鑄造用ノズルの溶鋼流通孔部に、式(1)； $H \geq 2 \text{ (mm)}$ ，式(2)； $L > 2 \times H \text{ (mm)}$ を満足する寸法からなる“独立した複数の突起部及び／又は凸部”を配設してなる鑄造用ノズル。〔上記式中の“H”は、突起部の最大高さ又は凹部の最大深さを示し、“L”は、突起部又は凹部のベース部の最大長さを示す。〕その一実施形態は、図2に示すように、単段差付浸漬ノズル20の内孔部(溶鋼流通孔部)22に楕円体状突起部24を配設した浸漬ノズルである。

【選択図】 図2

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2002-222704
受付番号	50201130324
書類名	特許願
担当官	第五担当上席 0094
作成日	平成14年 8月15日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成14年 7月31日

次頁無

特願 2002-222704

出願人履歴情報

識別番号

[000001971]

1. 変更年月日

1990年 8月23日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都千代田区大手町2丁目2番1号

氏 名

品川白煉瓦株式会社

2. 変更年月日

1999年12月 2日

[変更理由]

住所変更

住 所

東京都千代田区九段北四丁目1番7号

氏 名

品川白煉瓦株式会社

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.